

## MODELO: OD GAGE DE 2-7/8" PARA TUBERÍA PREMIUM CLASS

REFERENCIA: ODG287-01



### DESCRIPCIÓN GENERAL

El OD Gage de 2-7/8" es una herramienta de precisión diseñada para evaluar el diámetro externo de tubos de perforación utilizados en aplicaciones de clase Premium. Este dispositivo cumple con los criterios de aceptación dimensional establecidos en la tabla 3.6.1 del estándar DS-1 Volumen 3 de THhill, asegurando un control riguroso de calidad para tubos de peso normal usados.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

**Material:** Acero al carbón recubierto con pintura electrostática de color azul, resistente a la corrosión y al desgaste.

**Rango de medición:**

- Mínimo permitido: 2.789"
- Máximo permitido: 2.961"

**Sistema de verificación:**

- Dos varillas calibradas que permiten inspeccionar las zonas de contacto del tubo.
- Las medidas de las varillas están predeterminadas para identificar desgaste o deformación sin necesidad de ajustes adicionales.

**Diseño:**

- Compacto, ligero y fácil de maniobrar a lo largo del tubo.
- No cuenta con resorte, eliminando el riesgo de errores en la medición debido a fatiga mecánica.
- Uso: Diseñado para inspección de campo y talleres.

## VENTAJAS

- Fácil interpretación: El diseño ajustado elimina la necesidad de cálculos complejos.
- Confiabilidad: Evita errores comunes asociados a mecanismos con resorte.
- Durabilidad: Material resistente con recubrimiento que prolonga su vida útil en ambientes exigentes.

## INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN

### 1. Preparación del OD Gage:

- Verifique que el OD Gage esté limpio y sin daños visibles antes de su uso.
- Asegúrese de que las varillas calibradas estén ajustadas correctamente al rango de medición (2.789" – 2.961").

### 2. Procedimiento de Inspección:

- Coloque el OD Gage en el extremo del tubo y deslícelo a lo largo de su longitud.
- Si la primera varilla (máximo permitido) pasa sin obstrucciones, el tubo cumple con las especificaciones en esa sección.
- Si la segunda varilla (mínimo permitido) también pasa por la última zona de contacto más pequeña, indica que el tubo presenta desgaste o deformación.

### 3. Acción Correctiva:

- En caso de que el OD Gage pase por la última zona más pequeña, confirme la medición con un pie de rey para determinar el grado exacto de desgaste o deformación.
- Clasifique el tubo según las especificaciones establecidas por el estándar DS-1 Volumen 3.

### 4. Almacenamiento:

- Limpie el OD Gage después de cada uso.
- Almacene en un lugar seco, protegido de la humedad y la suciedad.

## RECOMENDACIONES DE MANTENIMIENTO

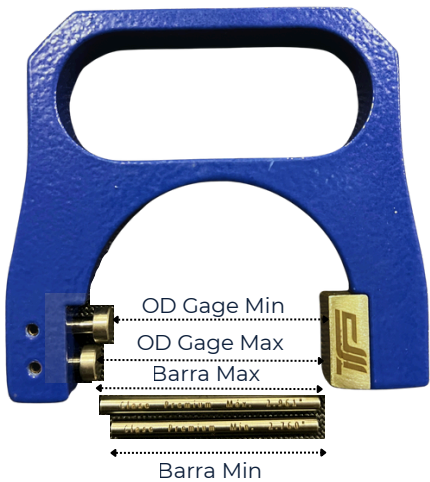
- Inspeccione periódicamente las varillas para verificar su calibración.
- Aplique lubricante ligero a las zonas móviles si es necesario.
- No golpee ni someta el OD Gage a impactos fuertes para evitar deformaciones en las medidas.

### Aplicaciones

- Control de calidad en talleres de inspección de tubos de perforación.
- Verificación rápida de desgaste en campo.
- Cumplimiento de los criterios de aceptación dimensional según estándares internacionales.

# CERTIFICADO DE CALIBRACION

Certificamos que el producto mencionado anteriormente fue sometido a un procedimiento de inspección dimensional y prueba de calidad. Confirma nuestros planos de fabricación y cumple con las especificaciones mencionadas.



Propiedad ATS  
OD-GGE-024

ODG287-01

Items	Dimension	Tolerancia	Registro Mecanizado	Registro QC	Observaciones
OD Gage Min	2.789 in	$\pm 0.005$ in	2.791 in	2.791 in	Aceptado
OD Gage Max	2.961 in	$\pm 0.005$ in	2.961 in	2.962 in	Aceptado
Barra Min	2.789 in	$\pm 0.005$ in	2.789 in	2.789 in	Aceptado
Barra Max	2.961 in	$\pm 0.005$ in	2.960 in	2.961 in	Aceptado

Pie de rey Mitutoyo con resolución de cinco diez milésima de pulgada (0.0005 in)

ITP-PR-001 / 500-197-20 Rango de 1-8 in

  
**Gilberto Lozada**  
 Registro CNC y rectificado

  
**Juan M. Ortiz**  
 Registro QC

